



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 668 216 A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 95101881.1

51 Int. Cl.⁶: **B65D 35/12, C08L 29/04,
C08L 23/06, C08L 23/08**

22 Anmeldetag: 11.02.95

30 Priorität: 17.02.94 DE 4404970

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
23.08.95 Patentblatt 95/34

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE ES FR GB IE IT LI

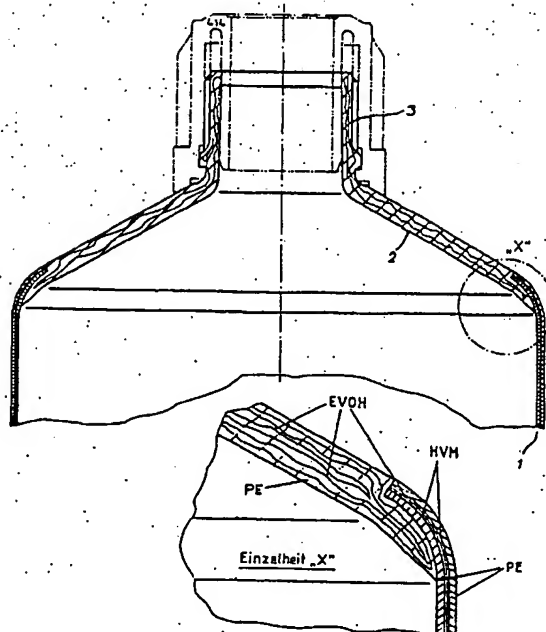
71 Anmelder: Tubex GmbH Tuben- und
Metallwarenfabrik
Fabrikstrasse 1
D-72414 Rangendingen (DE)

72 Erfinder: Brösch, Hans, Dipl.-Ing. (FH)
Weidenstrasse 40
D-72116 Mössingen (DE)

74 Vertreter: Charrier, Rolf, Dipl.-Ing. et al
Patentanwälte Dipl.-Ing. Rolf Charrier,
Dr. Bertram Rapp,
Postfach 310260
D-86063 Augsburg (DE)

54 Verfahren zum Herstellen einer Kunststofftube und nach dem Verfahren hergestellte Kunststofftube.

57 Kunststofftuben aus Polyäthylen (PE), deren Tubenmantel (1) eine Sperrschicht aufweist, die ein Hindurchdiffundieren des Tubeninhalts verhindert, werden mit einer Tubenschulter (2) verbunden, die ebenfalls ein Hindurchdiffundieren verhindert. Um dies zu erreichen, wird Polyäthylen (PE) mit Äthylen-vinylalkohol (EVOH) zur Bildung einer plastischen, teigigen Mischung unter Druck und bei einer Maximaltemperatur von 230 ° C verknetet. Anschließend wird aus dieser Mischung die Tubenschulter (2) unter hohem Verformungsdruck geformt und mit dem Tubenmantel (1) verbunden.



EP 0 668 216 A1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Kunststofftube nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und eine nach dem Verfahren hergestellte Kunststofftube.

Kunststofftuben, bei denen ein Hindurchdiffundieren des Tubeninhalts oder von Teilen davon durch den Tubenmantel verhindert ist, weisen einen Tubenmantel auf, der aus einer äußeren Schicht aus Polyäthylen, einer inneren Schicht ebenfalls aus Polyäthylen und einer Sperrschicht besteht. Diese Sperrschicht kann aus einer Aluminiumfolie oder aus Äthylenvinylalkohol bestehen. Da Äthylenvinylalkohol mit Polyäthylen keine mechanisch feste Verbindung eingeht, ist es erforderlich, zwischen der Äthylenvinylalkoholschicht und den Polyäthylenschichten Haftvermittlerschichten vorzusehen. Mit einem so hergestellten Tubenmantel wird die Tubenschulter verbunden. Diese Tubenschulter besteht ebenfalls aus Polyäthylen und wird entweder als separates Teil hergestellt und sodann mit dem Tubenmantel verschweißt oder spritztechnisch an den Tubenmantel angeformt.

Nachteilig ist hierbei, daß diese Tubenschultern keine Sperrschichten aufweisen, so daß durch sie ein Hindurchdiffundieren des Tubeninhalts stattfindet.

Nach der CH-A-682480 weist die Tubenschulter an der Innenseite eine Sperrschicht aus Äthylenvinylalkohol in Folienform auf. Eine solche Schulter wird als separates Teil hergestellt und anschließend mit dem Tubenmantel durch An- oder Aufschmelzen verbunden. Eine solche Sperrschicht ist jedoch kompliziert herstellbar und mit dem Material der Schulter schwer verbindbar.

Es besteht die Aufgabe ein Verfahren zu schaffen, das eine Tube ergibt, bei der auch die Tubenschulter eine Diffusionssperre aufweist, die jedoch kostengünstig hergestellt werden kann.

Gelöst wird diese Aufgabe mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1. Vorteilhafte Ausgestaltungen des Verfahrens und eine nach dem Verfahren hergestellte Kunststofftube sind Gegenstand der weiteren Ansprüche.

Verwendet wird bevorzugt ein Tubenmantel mit einer Sperrschicht aus Äthylenvinylalkohol, einer äußeren und einer inneren Schicht jeweils aus Polyäthylen und Haftvermittlerschichten zwischen der Sperrschicht und den Polyäthylenschichten. Anstelle von Äthylenvinylalkohol als Sperrschicht können auch andere, Sperreigenschaften aufweisende Polyvinylalkohole verwendet werden. Das Verfahren ist in gleicher Weise anwendbar bei einem Tubenmantel, bei dem die Sperrschicht aus Aluminium besteht.

Zur Herstellung der Tubenschulter werden bevorzugt 0,5 bis 1,0 Gew.-% Äthylenvinylalkohol mit 99,5 bis 99 Gew.-% Polyäthylen vermischt und unter Druck und Wärmezufuhr in einem Schne-

kenextruder plastifiziert. Die Temperatur wird hierbei auf einen Wert gehalten, bei dem die Materialien in den plastischen Zustand übergehen. Unter Verwendung der vorgenannten Materialien beträgt die obere Temperaturgrenze etwa 230 °C und liegt bevorzugt im Bereich zwischen 225 ° und 230 °C. Würde das Material spritztechnisch verarbeitet werden, müßte dies dann eine Temperatur von 260 °C und höher aufweisen. Am Ende des Plastifizierungsvorgangs hat sich der Äthylenvinylalkohol lamellen- bzw. schlierenförmig im Polyäthylen verteilt, was auf die unterschiedliche Dichte der beiden Materialien zurückzuführen ist.

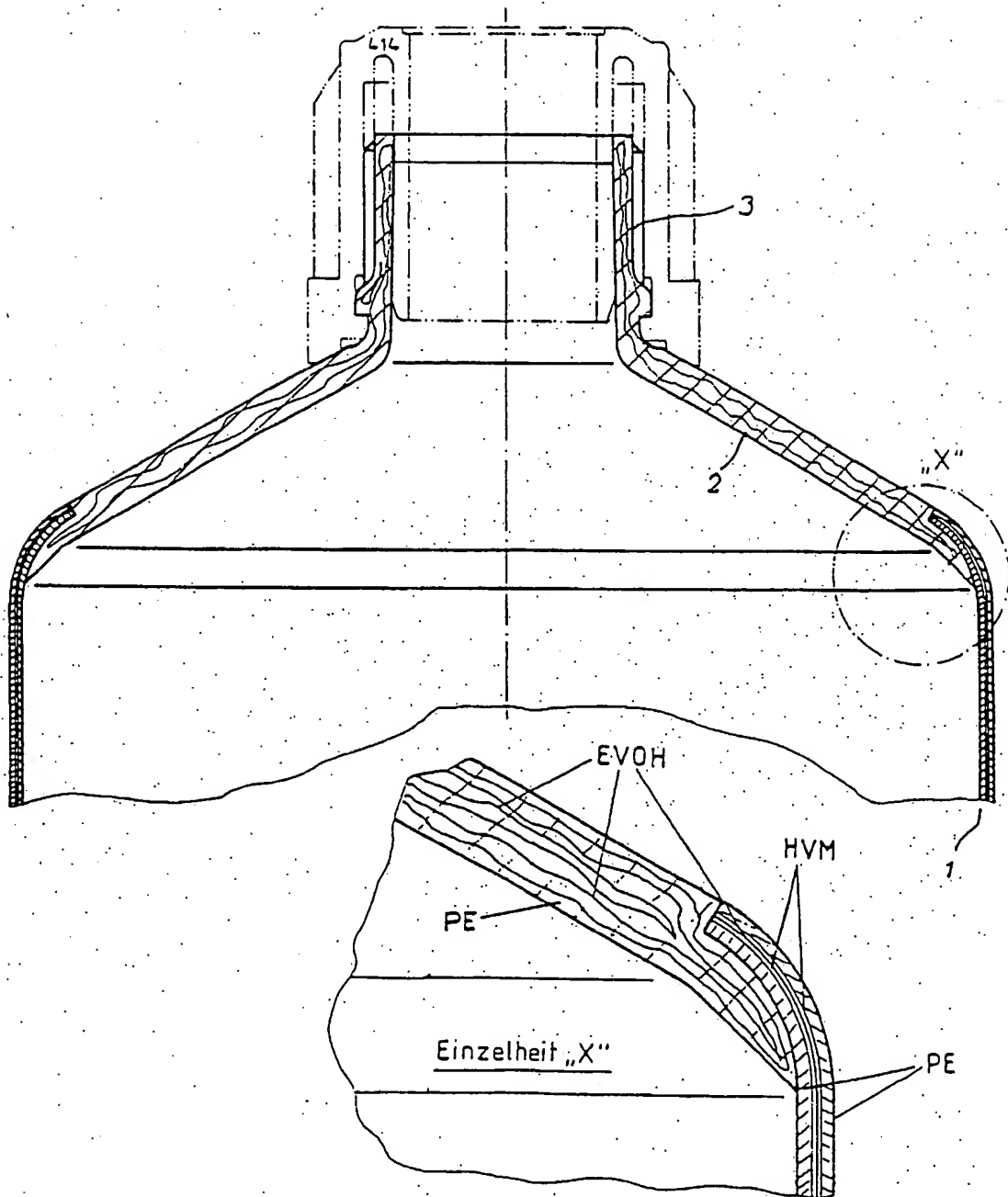
Von der plastifizierten Mischung aus Äthylenvinylalkohol und Polyäthylen wird nunmehr eine solche Menge in ein Werkzeug eingebracht, wie zur Herstellung einer Tubenschulter erforderlich ist. Im Werkzeug befindet sich der obere nach innen bogenförmig verlaufende Rand des Tubenmantels. Das Werkzeug weist eine Form entsprechend der Innen- und Außenform der herzustellenden Schulter auf. Die eingebrachte plastifizierte Mischung wird nunmehr im vorgenannten Temperaturbereich durch Pressen zu einer Schulter umgeformt, wobei die Berührungsbereiche zwischen Tubenmantel und Tubenschulter miteinander verschweißen. Bei den üblichen Tubengrößen wird hierbei auf das Werkzeug eine Kraft von 200 bis 300 kp, entsprechend 2.000 bis 3.000 N ausgeübt.

Die sich ergebende Tube ist im Schnitt durch den Schulterbereich auf der Zeichnung dargestellt. Sie zeigt, daß der Tubenmantel 1 aufeinanderfolgend aus einer Polyäthylenschicht PE, einer Haftvermittlerschicht HVM, einer Schicht aus Äthylenvinylalkohol EVOH, einer weiteren Haftvermittlerschicht HVM und einer weiteren Polyäthylenschicht PE besteht. Der obere Bereich des Tubenmantels ist eingezogen und im Berührungsbereich mit der Tubenschulter 2 mit dieser verschweißt. Die Tubenschulter 2 weist einen Hals 3 mit einem Gewinde oder einer anderen Form zur lösbaren Verbindung mit einer Verschlußvorrichtung oder mit einem Applikator auf. Die Tubenschulter 2 besteht aus Polyäthylen, in welches lamellen- oder schlierenförmig Äthylenvinylalkohol EVOH eingelagert ist.

Es hat sich gezeigt, daß bei Anteilen an Äthylenvinylchlorid von über 20 % der Tubenhals eine nachlassende mechanische Stabilität aufweist und an den Grenzbereichen zwischen Polyäthylen und Äthylenvinylalkohol anfängt sich aufzulösen. Die gleiche Erscheinung tritt auf, wenn die Mischung bei höheren Temperaturen als 240 ° plastifiziert wird. Dies gilt insbesondere bei Temperaturen, bei denen das Material spritztechnisch verarbeitet werden kann.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung einer Kunststofftube mit einem eine Sperrschicht aufweisenden Tubenmantel aus Polyäthylen, der mit einer Tubenschulter verbunden wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß Polyäthylen mit einer geringen Menge von 20 Gew.-% Äthylenvinylalkohol zur Bildung einer plastischen, teigigen Mischung unter Druck und Wärmezufuhr verknetet wird und aus dieser Mischung die Tubenschulter unter hohem Verformungsdruck geformt und mit dem Tubenmantel verbunden wird. 5
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Kneten in einer Extruderschnecke solange erfolgt, bis der Äthylenvinylalkohol sich im Polyäthylen lamellen- bzw. schlierenförmig verteilt hat. 10
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Tubenschulter direkt an den Mantel angeformt wird und im Berührungsbereich mit ihm verschweißt ist. 15
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß dem Polyäthylen 10 Gew.-%, vorzugsweise 0,5 bis 1,0 Gew.-% Äthylenvinylalkohol zugesetzt werden. 20
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß während des Knetens und Verformens die Mischung auf eine Temperatur von 225° bis 230° C gehalten wird. 25
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß auf das Verformungswerkzeug bei normal großen Tuben eine Kraft von 2.000 bis 3.000 N ausgeübt wird. 30
7. Kunststofftube mit einem eine Sperrschicht aufweisenden Tubenmantel aus Polyäthylen, der mit einer Tubenschulter verbunden ist, **gekennzeichnet durch** eine Tubenschulter, die aus Polyäthylen besteht, in welchem Äthylenvinylalkohol lamellen- bzw. schlierenförmig verteilt ist. 35
8. Kunststofftube nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Tubenschulter direkt am Tubenmantel angeformt und im Berührungsbereich mit dem Mantel mit diesem verschweißt ist. 40
9. Kunststofftube nach Anspruch 7 oder 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Polyäthylen der Tubenschulter 20 Gew.-% Äthylenvinylalkohol lamellen- bzw. schlierenartig verteilt ist. 45
10. Kunststofftube nach einem der Ansprüche 7 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Tubenschulter 10 Gew.-%, vorzugsweise 0,5 bis 1,0 Gew.-% Äthylenvinylalkohol enthält. 50





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 95 10 1881

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
A	EP-A-0 473 176 (KANSAI TUBE KK) 4. März 1992 * Seite 2, Zeile 49 - Seite 3, Zeile 22; Abbildung 1 *	1,7	B65D35/12 C08L29/04 C08L23/06 C08L23/08
A	CH-A-682 480 (HIRT) -----		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			B65D C08L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschließdatum der Recherche 6. Juni 1995	Prüfer SERRANO GALARRAGA, J
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	